

# ARAN 01 22

FORUM • Zeitschrift für die ARAN Gruppe

**Kunststoffrecycling -  
Hindernisse und Chancen**  
Expertenwissen

**Ultrafiltration von  
Gerbereiabwasser**  
atech: Anwendung in Südafrika

**GER und GKM gründen  
neue Gesellschaft**  
Mineralik Friedland GmbH &  
Co. KG

**„Vorbild und Botschafter“**  
Werkstoffprüfer wird Ingenieur



Martin Gruner

## EDITORIAL

# Erfreuliche Beständigkeit

In einer Zeit, in der wir alle täglich oder sogar stündlich mit neuen schlechten Nachrichten rechnen müssen, gibt es innerhalb der ARAN Gruppe Grund zur Freude, und zwar über Beständigkeit. Drei Unternehmen der ARAN Gruppe bestehen 2022 seit 30 Jahren: die artec Armaturen- und Industrieservice GmbH, die Protech Projektentwicklungsgesellschaft mbH und die Vamera Ferien am Meer GmbH & Co. KG – wobei die Vermietung von Ferienwohnungen auf der Nordseeinsel Amrum sogar schon fünf Jahre früher begonnen hatte.

Woran liegt es, dass diese drei Unternehmen seit so langer Zeit am Markt erfolgreich sind? Sicher zum einen an den Produkten und Dienstleistungen, die die Unternehmen anbieten und die immer wieder an die Bedürfnisse und Wünsche der Kundschaft angepasst wurden und werden. Doch der nachhaltige Erfolg ist vor allem den Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern zu verdanken, deren engagierte Arbeit die ARAN Gruppe hat so beständig werden lassen, dass sie auch schwere Zeiten wie diese überwinden kann. Dazu passt die Feststellung von Detlef Heise, der die ARAN Gruppe nach 31 Jahren verlassen hat und nun im verdienten Ruhestand ist: „... die Menschen, mit denen ich arbeiten durfte, [haben] oft Großes geleistet.“ (siehe Seite 6)

Wir sind stolz darauf, dass Kolleginnen und Kollegen uns seit Jahrzehnten die Treue halten (siehe Seite 8); in diesem Jahr sind es sechs, die ebenso lange dabei sind, wie artec, Protech und Vamera bestehen. Die Aussage von Mohamed Amine Hamrouane, Werkstoffprüfer bei der mtl GmbH, liefert einen Hinweis darauf, warum viele Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter gern in Unternehmen der ARAN Gruppe arbeiten: „Ich bin hier nicht nur jemand, der seine Arbeit erledigt.“ (siehe Seite 7)

Als Leiter der Personalabteilung unterschreibe ich diesen Satz gern und mit Überzeugung: Wir schätzen unsere Mitarbeitenden und es ist uns wichtig, dass sie sich wohlfühlen. In unserer inhabergeführten Unternehmensgruppe verfolgen wir seit der Gründung einen familiären Ansatz mit kurzen Entscheidungswegen. Jede und jeder arbeitet für die Gemeinschaft, durchaus auch firmenübergreifend – zum Wohle der gesamten Gruppe, für Kontinuität und Beständigkeit. Auf einer solchen soliden Basis lassen sich die derzeitigen zusätzlichen Herausforderungen wie hohe Energiekosten, gestörte Lieferketten und steigende Inflation leichter bewältigen.

Für alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sowie alle Tochter- und Beteiligungsgesellschaften der ARAN Gruppe – ob sie nun schon 30 Jahre dabei sind oder weniger: Die Voraussetzungen sind trotz aller derzeitigen Widrigkeiten ausgezeichnet, dass Sie in den nächsten Jahren und Jahrzehnten noch wertgeschätzte Mitglieder einer erfolgreichen ARAN Gruppe sein können und wir alle uns weiterhin über Beständigkeit freuen dürfen.

Martin Gruner

Wir berichten  
in dieser Ausgabe  
über:

ARAN

Seite 8

afu

Seite 6

artech  
innovations  
gmbh

Seite 3

DANREC

Seiten 4/5

DEUTSCHE  
ABFALLWIRTSCHAFTS  
GMBH

Seiten 4/5

GER  
Umweltschutz GmbH

Seiten 6

mtl  
Werkstoffprüfung

Seite 7

### Impressum

Herausgeber  
ARAN Holding GmbH  
Unternehmenskommunikation  
Hauptstraße 46/48  
23611 Bad Schwartau  
Telefon: 0451/2001-101  
Telefax: 0451/2001-159

### Verantwortlich für Inhalt und Redaktion:

Dr. Kathrin Lüdtko  
eMail: forum@aran-holding.de

### Mitarbeit an dieser Ausgabe:

Kathrin Billig, Uwe Gütschow,  
Kristin Masurat, Detlev Soppert,  
Melina Terpe

### Herstellung:

VeBu Druck + Service e.K.,  
Bad Buchau

### Satz und Gestaltung:

traub-media, Betzenweiler

### Zum Titelbild:

Die Herausforderungen beim  
werkstofflichen Kunststoffrecycling  
sind vielfältig. Selbst aus qualitativ  
hochwertigen, sortenreinen  
Rezyklaten lassen sich nicht  
immer Produkte herstellen, die  
dieselben Eigenschaften haben  
wie solche aus Neumware.

# atech innovations gmbh, Gladbeck

## Ultrafiltration von Gerbereiabwasser

**atech**  
**innovations**  
gmbh

In einer Gerberei im südafrikanischen Johannesburg werden Lederbezüge für namhafte deutsche Automobilbauer hergestellt. Die firmeneigene Abwasserreinigung wurde durch eine Ultrafiltrationsanlage (UF) mit keramischen Membranen der atech innovations gmbh, Gladbeck, ergänzt und führte zu einer deutlichen Verbesserung der Abwasserqualität.

Beim Gerbvorgang entsteht hochbelastetes Abwasser, das seit Bestehen der Anlage vor Ort gereinigt wurde. Vor drei Jahren jedoch verlangte die Gemeinde, dass das bereits aufbereitete Abwasser noch weiter behandelt werden sollte, weil die behördliche Abwasseraufbereitungsanlage nicht mehr in der Lage war, die CSB-Frachten zu bewältigen. Beim sogenannten CSB handelt es sich um den chemischen Sauerstoffbedarf, der als Kenngröße für den Verschmutzungsgrad von Abwässern mit organischen Verunreinigungen dient. Die Behörde stellte der Gerberei sogar ein Ultimatum zur Implementierung einer internen Lösung mit der Androhung, die Firma ansonsten zu schließen – was rund 2.000 Menschen den Arbeitsplatz gekostet hätte.

Der Einsatz einer Ultrafiltrationsanlage der Firma memcon mit keramischen Membranen von atech sorgte schließlich dafür, dass die Vorgaben der Behörde inzwischen eingehalten werden. Die 400 m<sup>3</sup> täglich in der Gerberei anfallenden belasteten Abwassermengen wurden dort bereits belüftet (SO<sub>2</sub>-Oxidation) und mittels Dissolved-Air-Flotation (Flotation mit gelöster Luft zur Entfernung von Schweb- oder Feststoffen) vorbehandelt. Dieses vorbehandelte Abwasser wird nun über einen selbstreinigenden Kantenspaltfilter in die Ultrafiltrationsanlage mit atech-Membranen gefahren. Die Anlage entfernt ungelöste CSB, TSS (totale suspendierte Stoffe), Agglomerate, gefällte Metalle und ungelöste Fette. Das



Ultrafiltrationsanlage der Firma memcon mit keramischen Membranen der atech

Permeat – das ist die gefilterte Flüssigkeit – aus der Ultrafiltrationsanlage ist dann geeignet, über eine Umkehrosmose (RO, reverse osmosis) weiter von gelösten Salzen gereinigt zu werden. Das RO-Permeat wird als Prozesswasser wieder im Gerbereiprozess eingesetzt. Das UF- und RO-Konzentrat, das die herausgefilterten Schadstoffe enthält, wird extern entsorgt. Die UF erreicht eine Ausbeute von >90%, läuft seit Juni 2019 störungsfrei und erreicht die geplante Kapazität.

Die Größe der in den spezifischen Anwendungen zu entfernenden Partikel/Moleküle wird in Pilotversuchen ermittelt und die Porengröße der keramischen Membranen entsprechend individuell ausgewählt. Bei der sogenannten Querstromfiltration durchströmt das zu filternde Medium, zum Beispiel Gerbereiabwasser, die Kanäle des Membranträgers, der mit der Filtrationsmembran in entsprechender Porengröße beschichtet ist. Alle Partikel, die größer sind als der Porendurchmesser der Membran, werden zurückgehalten. Im Konzentrat werden die Partikel/Moleküle angereichert. Das Filtrat durchdringt die Poren und durchläuft gegebenenfalls weitere Stufen im Prozess – im Falle des Gerbereiabwassers schließt sich zum Beispiel die Umkehrosmose an.

Die Porengröße, beziehungsweise die Größe der Partikel/Moleküle, die zurückgehalten werden sollen, bestimmt auch das einzusetzende Filtrationsverfahren, das sich nach dem benötigten Grad der Abtrennung richtet. Von Ultrafiltration wie im Falle der Gerberei spricht man, wenn der "Cut-off", also die Ausschlussgrenze, zwischen 2 und 100 nm liegt. Bei einer Ausschlussgrenze unter 2 nm wird die Nanofiltration angewendet, bei 100 nm und darüber die Mikrofiltration. atech bietet keramische Membranen für die Mikro- und die Ultrafiltration an.



Imposanter Vorher-Nachher-Effekt: Das Gerbereiabwasser vor (links) und nach der Filtration.

# Expertenwissen

## Werkstoffliches Kunststoffrecycling: Hindernisse und Chancen



In den Supermärkten gibt es keine Einweg-Plastiktüten mehr, der Coffee To Go wird mit einem Holz- statt mit einem Kunststoffstäbchen umgerührt und immer mehr Verpackungen sind mit dem Hinweis bedruckt, dass zu ihrer Herstellung Recyclingkunststoffe verwendet wurden. Dies sind nur einige für den Verbraucher erkennbare Auswirkungen der europäischen Strategie zur Reduzierung von Kunststoffabfällen. Ab 2030 sollen alle Verpackungen in der EU recyclingfähig sein, der Gebrauch von Mikroplastik und Einwegkunststoff wird immer weiter eingeschränkt.

Die Eigenschaften, die den Kunststoff so populär gemacht haben – billig in der Herstellung, beständig als Werkstoff –, haben laut PlasticsEurope im Jahr 2017 zur Produktion von rund 350 Millionen Tonnen Kunststoffen weltweit geführt, 18,5% davon in Europa. Das Europäische Parlament gibt an, dass jährlich EU-weit rund 26 Millionen Tonnen Kunststoffabfälle anfallen, von denen jedoch nur knapp 30 Prozent zum Zwecke des Recyclings gesammelt werden. Bei den in Deutschland gesammelten Kunststoffabfällen liegt die werkstoffliche Verwertungsquote laut Umweltbundesamt bei rund 46%, während mehr als 50% energetisch verwertet werden – denn die größte Hürde für die werkstoffliche Verwertung liegt in der enormen Vielfalt der Kunststoffe.

### Unterschiedliche chemische Struktur

Was für den Verbraucher gleich oder zumindest sehr ähnlich aussieht, kann chemisch völlig unterschiedlich sein. In Bezug auf das werkstoffliche Recycling bedeutet dies, dass unterschiedliche Kunststoffe schlecht oder gar nicht untereinander verträglich sein können. Kunststoffe bestehen aus sogenannten Polymeren – das sind Molekülketten –, die aus auf verschiedene Weise miteinander verbunden Monomeren bestehen: Bei den Thermoplasten (Beispiel: Polyethylen) als Ketten, bei den Duroplasten (Beispiel: Melaminharz) und Elastomeren (Beispiel: vulkanisierter Nitrilkautschuk) als Netze unterschiedlicher Art. Man braucht sich mit Chemie nicht auszukennen, um zu verstehen, dass sich diese drei Kunststoffarten aufgrund ihrer unterschiedlichen Struktur nicht sinnvoll miteinander kombinieren lassen. Hinzu kommt, dass nicht nur die Ausgangsmaterialien verschieden sein können, sondern auch die Verarbeitungsverfahren und die Beimischung von Zusätzen. So entsteht für unzählige Anwendungen eine kaum überschaubare Anzahl von Kunststoffsorten, die zum Beispiel besonders hart, sehr elastisch, hoch temperaturbeständig oder extrem bruchfest sein können. Außerdem werden gerade im Bereich

Selbst bei einer PET-Flaschen-Sammlung kann man nicht von sortenreiner Erfassung sprechen, weil die Schraubverschlüsse aus HDPE oder PP und die ggf. vorhandenen Etiketten aus LDPE bestehen. Außerdem finden sich auf Flaschen oder Etiketten verschiedene Druckfarben, viele Flaschen sind insgesamt eingefärbt – und es gibt Restinhalte sowie sonstige Anhaftungen.



Detlev Soppert, bis Ende 2021 langjähriger Geschäftsführer der Danrec A/S, seit Anfang 2022 Mitglied des Aufsichtsrats bei der dänischen DAW-Tochter

von Lebensmittelverpackungen Folien eingesetzt, die aus mehreren hauchdünnen Schichten bestehen – jede aus einem anderen Material.

### Mischkunststoffe sind schwer zu recyceln

Kunststoff ist also nicht gleich Kunststoff, weshalb das Material möglichst sortenrein vorliegen muss, um werkstofflich in hoher Qualität recycelt werden zu können. Es gab in der Vergangenheit Recyclingprodukte aus gemischten Altkunststoffen, die sich aber aufgrund mangelnder Qualität nicht durchsetzen konnten. Man spricht in diesem Zusammenhang von Downcycling, da nur wenig attraktive Produkte wie Gartenbänke, Balken oder Pfosten aus gebrauchten Mischkunststoffen hergestellt werden können und vor allem die ursprüngliche Qualität des Materials verloren geht.

Auch innerhalb der ARAN Gruppe wurde Mitte der 1990er Jahre ein ähnliches Konzept verfolgt, als eine Tochtergesellschaft Platten aus gemischten Altkunststoffen für das Baugewerbe, vor allem für den Stallbau, herstellte. Obwohl das Produkt gut bei den Kunden ankam, wurde schnell klar, dass die Einsatzmöglichkeiten und damit die Märkte sowie die Wachstumschancen zu eingeschränkt waren. Außerdem war nach der Nutzungsdauer kein erneutes werkstoffliches Recycling möglich. Wie der ARAN Tochter ging es zu dieser Zeit vielen Herstellern von Produkten aus gemischten Altkunststoffen. Man sah ein, dass es sinnvoller war, sortenreine Recyclingkunststoffe zu verarbeiten. Dennoch gibt es heute wieder vielversprechende Ansätze, mit Hilfe neuester – teils sehr aufwendiger – Technologien, gemischte Altkunststoffe sinnvoll werkstofflich oder chemisch recycelbar zu machen.

### Seit 20 Jahren bei Danrec: Einsatz von Kunststoffrezyklaten

Die Kunststoffplatten der dänischen DAW-Tochter Danrec A/S bestehen seit 20 Jahren aus 100% sortierten und gereinigten Kunststoffrezyklaten. Während das ehemalige Schwesterunternehmen ÖkoRec mit Platten aus gemischten Altkunststoffen dauerhaft keinen ausreichenden Markterfolg erzielen konnte, setzte die Danrec schon früh auf sortenreine LDPE-Rezyklate, die zum Großteil aus Post-Consumer-Abfällen hergestellt sind.

Die Erfahrungen beim Recycling von Altkunststoffen haben im Laufe der Zeit zu einem verbesserten Verständnis der Prozesse geführt – kurz gesagt, man lernte nicht nur, was (nicht) machbar ist, sondern auch, was der Markt (nicht) akzeptiert. In der ARAN Gruppe hat diese Erkenntnis schon früh dazu geführt, zwar weiter die grundsätzlich gut nachgefragten Kunststoffplatten herzustellen und zu vertreiben, diese jedoch aus sortenreinen Altkunststoffen zu fertigen.

### Downcycling auch bei sortenreinen Kunststoffabfällen

Doch leider kommt es auch bei praktisch sortenrein gesammelten Kunststoffen zum Downcycling, wie zum Beispiel im Falle von PET-Flaschen. Eine im Februar dieses Jahres veröffentlichte Studie des Beratungsunternehmens Eumonia für die Umweltorganisation Zero Waste Europe (ZWE) kam zu dem Ergebnis, dass europaweit lediglich 17 Prozent des PET-Rezyklats aus Flaschen wieder für die Herstellung von Flaschen verwendet werden. Der Rest dieses eigentlich sehr gut recycelbaren Kunststoffs erfährt ein Downcycling zu Fasern, Füllstoffen und Folien. Für einen Großteil des Materials gibt es also wahrscheinlich nur eine einzige Weiternutzung – von Kreislauf kann hier nicht die Rede sein. Doch man arbeitet stetig an der Erhöhung dieser Quote, zum Beispiel durch die Etablierung weiterer Pfandsysteme, die Reduzierung von Farben und die Bevorzugung des Bottle-to-Bottle-Recyclings. ZWE fordert in diesem Zusammenhang vor allem die Politik auf, die Hersteller bei ihren Bestrebungen zu unterstützen, um einen echten PET-Kreislauf zu fördern.



Danrec stellt aus qualitativ hochwertigen Rezyklaten Kunststoffplatten für anspruchsvolle Anwendungen her

### Tücken bei Erfassung, Sortierung und Verschmutzung

Für andere Kunststoffarten besteht vielfach das Problem der sortenreinen Erfassung, beziehungsweise ist diese bei komplexen Kunststoffen meist nicht möglich. Die modernen Kunststoffsortieranlagen sind in der Lage, bei Standardkunststoffen eine hohe Reinheit zu erzeugen. Sie arbeiten zum Beispiel mit der Nahinfrarot-Spektroskopie, die „klassische“ Kunststoffsorten wie PE, PP, PVC, PET (Polyethylen, Polypropylen, Polyvinylchlorid und Polyethylenterephthalat), aber auch technische Kunststoffe wie ABS und PA (Acrylnitril-Butadien-Styrol und Polyamid) unterscheiden und entsprechend sortieren kann. Dennoch bleiben immer noch untrennbare Reste, die letztendlich der thermischen Verwertung zugeführt werden müssen.

Ein weiteres Problem besteht in der Verschmutzung der gesammelten Kunststoffabfälle, vor allem derjenigen aus dem gelben Sack. Zwar werden die zerkleinerten und sortierten Kunststofffraktionen ausgiebig gewaschen, doch es bleiben immer Restverunreinigungen zurück, die das anschließende werkstoffliche Recycling erschweren, beziehungsweise die Qualität der erzeugten Produkte herabsetzen.

### Es gibt Hoffnung

Hoffnung machen jedoch die stetige Weiterentwicklung von Prozessen zur Aufbereitung von Kunststoffen sowie die Bestrebungen der Hersteller von Kunststoffverpackungen, ihre Produkte für die Wiederverwertung zu verbessern. Was die aktuell noch nicht ganz vermeidbare Qualitätsminderung bei Kunststoff-Rezyklaten betrifft – schließlich kann auch die modernste Aufbereitungsanlage nicht alle Verschmutzungen beseitigen –, müssen die Hersteller weitere Anstrengungen unternehmen, dieses Material in wirklich marktgängige Produkte umzuwandeln. Auch in diesem Bereich ist einiges in Bewegung, denn die Nachfrage nach Kunststoffrezyklaten ist in letzter Zeit enorm gestiegen und sogar die Hersteller, die bisher nur Neuware eingesetzt haben, wollen verstärkt Rezyklate einsetzen.



Die Kunststoffplatten von Danrec werden wegen ihrer hohen Stabilität unter anderem als Bodenschutzplatten eingesetzt

# Mineralik Friedland GmbH & Co. KG, Krakow am See GER und GKM gründen neue Gesellschaft

Gemeinsam mit der Güstrower Kies + Mörtel GmbH (GKM), Krakow am See, hat die DAW-Tochtergesellschaft GER Umweltschutz GmbH mit Sitz im nordwestmecklenburgischen Grevesmühlen eine Gesellschaft gegründet, um ihre Entsorgungsaktivitäten in die Regionen mittleres Mecklenburg und Vorpommern auszuweiten. Im Ortsteil Ramelow des Städtchens Friedland in Vorpommern betreibt das neue Unternehmen Mineralik Friedland GmbH & Co. KG (MFG) Kiesgruben, verkauft Sand, Kiessand sowie Schottertragsschichten und verfüllt die durch Abbau entstandenen Gruben nach Bergrecht mit Boden. Außerdem befindet sich am



Verwertung von Eisenbahnschwellen auf dem Recyclingplatz



Standort ein nach BImSchG genehmigter Recyclingplatz für die Lagerung, den Umschlag und die Behandlung von mineralischen Abfällen wie Boden, Beton, Ziegel, Gleisschotter und Kalk. Das Unternehmen ist unter anderem Rahmenvertragspartner der DB AG für das Recycling von Gleisschotter und Betonschwellen. Mit der Mineralik Friedland GmbH & Co. KG ergänzt die GER ihre seit mehr als 30 Jahren betriebenen Aktivitäten im Recycling von mineralischen Abfällen und weitet sie in den Bereich mittleres Mecklenburg und Vorpommern aus – der Sitz der neuen Gesellschaft befindet sich ebenso wie der von GKM im mecklenburgischen Krakow am See, in der Nähe von Güstrow. Darüber hinaus sollen zusammen mit dem Mitgesellschafter Entsorgungskooperationen entstehen.



Kiessandgewinnung bei der Mineralik Friedland GmbH & Co. KG

## An und von Detlef Heise: Doppelter Dank nach mehr als 31 Jahren

Nach mehr als 31 Jahren in der ARAN Gruppe ist Detlef Heise Ende letzten Jahres in den Ruhestand gegangen. Als Vertriebsmitarbeiter begann er am 01.09.1990 seine Tätigkeit bei der afu GmbH in Berlin, wurde 1993 zum Prokuristen und 1998 zum Geschäftsführer bestellt. Auch für andere Unternehmen der ARAN Gruppe übernahm er in den folgenden Jahren Verantwortung und Aufgaben als Geschäftsführer, so zum Beispiel für die Brege GmbH, die DAW GmbH, die GER GmbH, die SUC GmbH oder die HKV GmbH. In seinen 31 Arbeitsjahren für die Firmengruppe waren umfangreiche und komplexe Projekte zu bearbeiten und viele Herausforderungen zu meistern; seine Gesamtbilanz ist überaus erfolgreich.

Die Geschäftsführungen von ARAN und DAW danken Detlef Heise für sein jahrzehntelanges kompetentes Engagement in der ARAN Unternehmensgruppe und wünschen ihm für die Zukunft nur das Beste. Auch wenn sein Schritt nicht erwartet kam und die Übergabe der Verantwortung lange vorbereitet wurde, wird man sich nur schwer an das Arbeiten ohne Detlef Heise gewöhnen können. Glücklicherweise hat er die jetzt verantwortlichen Kolleginnen und Kollegen an seinem Wissensschatz und seiner Erfahrung teilhaben lassen, so dass sie für die Zukunft gut aufgestellt sind und nahtlos an sein erfolgreiches Wirken anknüpfen können.

Detlef Heise resümiert, dass „die zu bewältigenden Projekte und Aufgaben interessant und sehr lehrreich für mich waren. Die Arbeit hat mir inhaltlich viel gegeben.“ Vor allem die schwierigen Phasen sind es, an die er sich am eindrucklichsten erinnert: „Wir haben gemeinsam viele Rückschläge einstecken müssen, aber nie aufgegeben. Und gerade aus diesen ‚Pleiten‘ haben wir gelernt und die gewonnene Erfahrung anschließend sehr gut für die Lösung von ähnlichen oder auch ganz anderen Problemen nutzen können. Dabei haben die Menschen, mit denen ich arbeiten durfte, oft Großes geleistet.“

Daher ist es ihm ein besonderes Bedürfnis, seinen Weggefährten und Weggefährtinnen zu danken: „Das Ergebnis dieser insgesamt erfolgreichen Arbeit beruht auf der stets vertrauensvollen Zusammenarbeit mit den Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern der Unternehmen, die ich lenken durfte, und vor allem auf deren engagierter Arbeit. Dazu gehört auch die gute Zusammenarbeit mit unseren geschäftlichen Kontakten und Auftraggebenden und nicht zuletzt mit den Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern in Behörden und Ämtern. Insgesamt möchte ich mich bei allen Genannten recht herzlich bedanken.“



Detlef Heise, langjähriger ehemaliger Geschäftsführer von verschiedenen Unternehmen innerhalb der ARAN Gruppe, unter anderem von der afu GmbH, der Brege GmbH, der DAW GmbH, der GER GmbH, der SUC GmbH und der HKV GmbH

# Werkstoffprüfer wird Ingenieur „Vorbild und Botschafter“

**mtl**  
Werkstoffprüfung

Mohamed Amine  
Hamrouane



Mohamed Amine Hamrouane sprüht vor Energie, Enthusiasmus und Engagement. Noch vor drei Jahren war er Praktikant bei der mtl Werkstoffprüfung GmbH, inzwischen ist er schon seit 12 Monaten fest als Werkstoffprüfer angestellt. Schnell übernahm er anspruchsvolle Sonderprüfungen und entlastete damit seinen Chef, den Leiter des Stützpunktes Dormagen, Miroslaw Kretosz. Und er will noch mehr erreichen: Berufsbegleitend beendet er derzeit sein Maschinenbaustudium und sieht seine Zukunft als Ingenieur – natürlich bei mtl.

Der gebürtige Marokkaner kam 2007 zum Studium nach Deutschland. Innerhalb kürzester Zeit erlernte er völlig ohne Vorkenntnisse die deutsche Sprache, die er beeindruckend gut beherrscht – wie auch fünf weitere Sprachen. Gebremst wurde das Multitalent mitten im Studium durch einen Unfall, dessen Folgen es ihm unmöglich machten, nebenbei für seinen Lebensunterhalt zu arbeiten. Ohne familiäre Unterstützung und ohne BAföG hielt er sich mit verschiedenen Jobs über Wasser, unter anderem als Sprachmittler für Migranten oder im Bereich der Berufsförderung als Jobcoach.

Als Mohamed Amine Hamrouane seine Traumfrau kennenlernte und mit ihr eine Familie gründete, wurde ihm wieder bewusst, dass er sein ursprüngliches berufliches Ziel noch nicht erreicht hatte: „Ich dachte, was soll ich meinem heute vierjährigen Sohn eines Tages erzählen, wenn er mich fragt, warum ich nach Deutschland gekommen bin? Dass ich Ingenieur werden wollte, aber meinen Traum irgendwann aufgegeben habe? Ich möchte ein Vorbild für ihn sein und auch dem Land, das mir so viele Chancen bietet, etwas zurückgeben: als Ingenieur.

Auch sehe ich mich als eine Art Botschafter für Marokko und denke, dass ich als Akademiker zu einem guten Image meines Geburtslandes beitrage.“ Als ersten Schritt auf diesem Weg besuchte er eine Schule für Werkstoffprüfung und absolvierte in diesem Zusammenhang ein Praktikum bei der mtl. Dabei hinterließ er einen starken Eindruck und musste dem Unternehmen versprechen, nach Beendigung seiner Ausbildung fest als Werkstoffprüfer anzufangen.

Seine Arbeit als Werkstoffprüfer bei der mtl macht Mohamed Amine Hamrouane sehr viel Spaß: „Es gibt jeden Tag neue Dinge zu erfahren, neue Betriebe, neue Herausforderungen – es ist nicht nur die fachliche, sondern auch die soziale Kompetenz gefragt. Wir sind Dienstleister, man muss dem Kunden zuhören, möglicherweise auch mal improvisieren, damit er auf jeden Fall zufrieden ist. Eine Arbeit im Büro wäre nichts für mich. Bei mtl fühle ich mich rundum wohl.“ Auch dass sein Arbeitgeber stetige Weiterbildung anbietet, sein Talent und seine Entwicklungsmöglichkeiten sieht, schätzt er sehr. „Ich bin hier nicht nur jemand, der seine Arbeit erledigt. Man sieht mich als Persönlichkeit mit all meinen Facetten.“

An zwei Abenden pro Woche sowie ein oder zwei Samstagen pro Monat besucht Mohamed Amine Hamrouane die Technische Hochschule Georg Agricola in Bochum, um sein Studium der Angewandten Materialwissenschaft, Fachrichtung Werkstofftechnik, zu beenden. Später will er auch noch seinen Masterabschluss machen und als Ingenieur arbeiten – natürlich bei mtl. „Ich sehe mich auch in Zukunft ganz klar bei mtl und könnte mir schon vorstellen, wie wir mittelfristig unsere Angebotspalette erweitern.“ Es ist keine Frage, dass auch die mtl einen so engagierten Mitarbeiter auf jeden Fall langfristig halten will.

Bei einem solchen Arbeits- und Studienpensum bleibt nur wenig Freizeit, die Mohamed Amine Hamrouane am liebsten mit seiner Familie – „das Beste, was mir im Leben passiert ist“ – verbringt. „Ich male viel mit meinem Sohn, der schon jetzt weiß, dass er Meeresbiologe werden will. Meine Frau bringe ich gern zum Lachen, das macht mich glücklich. Für mich ist es am wichtigsten, ein guter Vater und Ehemann zu sein.“ Wenn dann auch noch Zeit nur für ihn selbst übrigbleibt, geht er gern angeln, um die Natur und die Ruhe zu genießen und seinen Gedanken freien Lauf zu lassen. Seine zwei wichtigsten Überzeugungen fasst er so zusammen: „Man muss beenden, was man angefangen hat. Und ich vergesse nie, woher ich komme.“



Hier können Sie das  
ARAN Forum online  
lesen:

[https://aran-holding.de/  
ueber-uns/aran-forum/](https://aran-holding.de/ueber-uns/aran-forum/)

# Licht im Advent

Einen Tag vor Heiligabend 2021 konnten sich 150 bedürftige Menschen in der Lübecker Petri-Kirche je eine liebevoll zusammengestellte Tüte mit Geschenken und Lebensmitteln abholen – als Ersatz für das traditionelle, seit Jahren von der ARAN Stiftung gesponserte Weihnachtsessen, das pandemiebedingt leider zum zweiten Mal hintereinander ausfallen musste.

Anika Stender-Sornik vom Veranstaltungsmanagement St. Petri zu Lübeck und ihr Team erhielten bei der Aktion wie jedes Jahr Unterstützung von ARAN Geschäftsführer Peter Adam. Auch in 2021 hatte die ARAN Stiftung wieder einen großen Teil der erforderlichen Summe gespendet, während insgesamt bedauerlicherweise immer weniger Spenden für diesen Zweck zusammenkommen.

Seit mehr als 20 Jahren wird ein Weihnachtsessen in St. Petri für diejenigen ausgerichtet, die aufgrund ihrer persönlichen Situation keine Möglichkeit haben, ein solches Festmahl zu veranstalten oder daran teilzunehmen – für viele Teilnehmerinnen und Teilnehmer ein Highlight

ARAN-Geschäftsführer Peter Adam half Anika Stender-Sornik in der Lübecker Petri-Kirche bei der Verteilung von Präsenten und Lebensmitteln an bedürftige Menschen



in schwierigen Zeiten und Umständen. Deshalb war es umso ärgerlicher, gerade denjenigen, die von der Corona-Pandemie noch einmal extra hart gebeutelt sind, nach 2020 erneut die festliche Veranstaltung absagen zu müssen. Die Organisatorinnen und Organisatoren sowie alle Spenderinnen und Spender hoffen dennoch, mit der Geschenktüte eine Weihnachtsfreude gemacht zu haben und dass zu Weihnachten 2022 wieder der traditionelle Festschmaus an weihnachtlich gedeckter Tafel stattfinden kann. Die ARAN Stiftung wird sich auf jeden Fall daran beteiligen.

## Sechs Dreißiger

In diesem Jahr feiern Grit Urban und Bernd Druschke von der ARAN Holding GmbH, Wolfgang Grund von der afu GmbH sowie Thomas Liebing, Edwin Freytag und Kai-Uwe Stenke von der GER GmbH 30-jähriges Firmenjubiläum. 25 Jahre bei ihren jeweiligen Arbeitgebern sind tätig: Peter Meyer, ARAN Holding GmbH, Karsten Biebow und Harald Skibbe, GER GmbH, Heike Seidel-Pospischil und Silke Wachler, SUC GmbH sowie Sylvia Friedrich, Vamera GmbH & Co. KG. Auf

20 Jahre bringen es Detlev Soppert bei der DAW GmbH sowie Heino Mahlberg und Frank Schröder bei der GER GmbH. Diesen langjährigen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern nacheifern wollen hoffentlich die auch schon vor 10 Jahren in Unternehmen der ARAN Gruppe eingetretenen Dagmar von Wietersheim von der ARAN Holding GmbH, Oliver Thier und Stefan Zabel-Krüger von der afu GmbH, Klaus Gedaschke und Kay Kantorzik von der GER GmbH sowie Frank Richter, Markus Jaeschke, Jürgen Langer, Otto Gregori und Nils Schumann von der SUC GmbH. Allen Jubilarinnen und Jubilaren gratulieren wir herzlich und danken für die Treue!



## Neue Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter

Als neue Mitarbeiter/-innen in der ARAN Gruppe begrüßen wir:

### afu GmbH, Berlin

Marco Kilius, Vertriebsmitarbeiter im Abfallmanagement

### atech innovations gmbh, Gladbeck

Tugay Gülmüs, Thomas Großfeld, Stephan Stawitzki und Michael Kamp, Produktionsmitarbeiter  
Martin Friedel, Keramikfertigung

### Bautech GmbH, Bad Schwartau

Kimberley Scharfschwerdt, Sachbearbeiterin

### Danrec A/S, Karup (DK)

Palle Madsen, Produktionsplaner  
Ivan Kristensen und Samantha Brander, Produktionsmitarbeiter

### GER Umweltschutz GmbH, Grevesmühlen

Lea Celin Schmölcke und Nadine Ens, kaufmännische Angestellte

### mtl Werkstoffprüfung GmbH, Duisburg

Keivan Golahmadi, Johann Noak und Jamal Nait Benaali, Materialprüfer  
Atinc Eryavuz, Senol Oruc und Erdinc Tigli, Werkstoffprüfer  
Doris Krüger, kaufmännische Sachbearbeiterin

### mtl Werkstoffprüfung GmbH, Standort Großostheim

Mohamed Ben Mekkia und Bülent Karatas, Materialprüfer

### Vamera Ferien am Meer GmbH & Co. KG, Bad Schwartau

Grit Schäfer, Carmen Mettner und Oliver Boll, Reinigungskräfte

### SUC Sächsische Umweltschutz-Consulting GmbH, Dresden

Daniel Fränkel, Jens von Hof, René Darr, Steve Brandis, Sebastian Vogel und Christian Müller, Anlagenfahrer  
Sandra Götze, Mitarbeiterin für Chemikalienvertrieb und -recycling  
Stephan Simmert, Abfallsortierer und Kraftfahrer  
Deniz Twupack, Abfallsortierer, Lager- und Transportarbeiter